

Quick-Key®

TRANSPORTADOR DE BANDA

MANUAL INSTRUCTIVO DE INSTALACION Y OPERACION

Productos Manufacturados en los Estados Unidos por



P.O. Box 1086, 2000 E. Leffel Lane • Springfield, Ohio 45501
Toll Free: 1-800-334-7254 (en U.S.A. y Canadá) • Phone: (937) 325-1511 • Fax: (937) 322-1963

www.sweetmfg.com

CONDICIONES NORMALES - TERMINOS DE VENTA

Todas las órdenes de compra están sujetas a la aprobación de Sweet Manufacturing Company por escrito en Springfield, Ohio, U.S.A. o ratificadas por el envío de la mercancía. Todas las órdenes son consideradas un contrato firme. Las fechas de embarque son estimadas basadas en el tiempo requerido para su producción y no seremos responsables por cualquier reclamo por atrasos fuera de nuestro control. Tampoco aceptaremos cancelaciones o suspensiones a menos de que sean acordadas, al mismo tiempo, nos protegeremos contra pérdidas causadas por tales cancelaciones o suspensiones.

El título y el derecho de posesión de la mercancía cubierta por una orden los mantendrá Sweet Manufacturing Company hasta que se haya completado su pago final en efectivo al Vendedor, incluyendo cualquier interés u otros cargos proveídos. Toda la mercancía cubierta por esta orden será considerada como propiedad personal hasta que esté completamente pagada, no importando gravámenes adjuntos en bienes raíces.

Ningún material será devuelto sin nuestra autorización. Cuando haya un consentimiento por escrito de parte de Sweet Manufacturing Company para retornar una mercancía sin usar, el comprador pagará un cargo mínimo de manejo del quince por ciento (15%) del precio original de compra de la mercancía devuelta.

GARANTIA – Todos los artículos manufacturados por Sweet Manufacturing Company son garantizados contra defectos, de material o manufactura por el término de un (1) año a partir de la fecha de embarque. Esto no incluye el deterioro causado por accidentes, abuso o instalación inapropiada. Sweet Manufacturing Company repondrá libre de cargo FOB el punto del Suplidor, todas las partes defectuosas si éstas son regresadas a la fábrica, con cargos de embarque prepagados. Todos los artículos manufacturados por otros e incluídos en la mercadería vendida por Sweet Manufacturing Company tienen la garantía completa suministrada por el fabricante original. No habrán asignaciones para reparaciones, alteraciones o cambios a menos de que estén específicamente autorizados previamente por nosotros. No existen otras garantías expresas o implícitas más que no sean las de título, libre de gravamen, y contra infracciones de patente. EL VENDEDOR NO DA GARANTIA DE LA MERCABILIDAD ADECUADA PARA UN PROPOSITO EN PARTICULAR.

RESPONSABILIDAD LIMITADA – La responsabilidad de Sweet Manufacturing Company al Comprador por deterioros derivados de la manufactura, venta, envío, uso o reventa del equipo ya sea basada en la garantía, contrato, negligencia o cualquier otro, será limitada y no excederá los costos de la reparación o restitución de la parte o las partes defectuosas. A la expiración de la garantía todas las responsabilidades se terminarán. El Vendedor no será responsable ante el Comprador o Usuario por las pérdidas de ganancias anticipadas, pérdidas por razón de cierre de la fábrica (planta), la no operabilidad, o aumento de gastos por operación de otro equipo, otras consecuencias de gastos o pérdidas de cualquier naturaleza que surjan de cualquier causa por razones de fabricación, venta, o reventa del equipo cubierto por esta orden, cotización o contrato.

Un cargo mínimo de \$50.00 (cincuenta dólares, moneda de los Estados Unidos) netos, excluyendo los cargos de transporte será hecho en todas las órdenes, a menos de que esté indicado de otra manera en nuestra facturación los valores de tales materiales con menos a esta cantidad.

Todos los precios son F.O.B. Springfield, Ohio, U.S.A., a menos que esté convenido de otra manera. Cargos adicionales se pueden cobrar por embalaje adicional y servicios inusuales. Los términos de cuenta abierta serán extendidos conforme a la aprobación de nuestro Departamento de Crédito. Cualquier impuesto federal o estatal, por ventas, por uso, u otros impuestos serán agregados a la factura cuando sea necesario. Todos los precios están conforme a cambios sin previo aviso.

Sweet Manufacturing Company

P. O. Box 1086
2000 E. Leffel Lane
Springfield, OH 45501 U.S.A.

Tel: 937-325-1511

Fax: 937-322-1963

E-mail: sales@sweetmfg.com

Página web: www.sweetmfg.com



INDICE

INTRODUCCION	1
VERIFIQUE E INSPECCIONE LA ORDEN	1
SEGURIDAD	2
IDENTIFICACION DEL MODELO	3
CAPACIDADES DEL TRANSPORTADOR	3
GENERAL	4
INSTALACION Y ENSAMBLAJE DE TRANSPORTADORES ESTANDAR	4
INSTALACION DE RODILLOS CARGADORES Y DE RETORNO	4
INSTALACION DE BANDA	4
ENSAMBLAJE DE TRANSMISION DE VELOCIDAD	5
MANTENIMIENTO	6
DIBUJOS DE ENSAMBLAJE.....	8-10
LISTA DE PARTES DE REPUESTO	12

Fecha de Compra _____ Modelo _____

Número de Serie _____

INTRODUCCION

El propósito de este manual es de instruir y de proporcionarle información a los propietarios del Transportador de Banda Quick-Key® y sus respectivos accesorios, la manera recomendada para la instalación, operación y el mantenimiento del equipo. Usted ha adquirido un producto que ha sido manufacturado con un sumo cuidado y con los mejores materiales, el cual refleja muchos años de conocimientos de ingeniería.

Ahora tiene el trabajo de instalar su equipo por medio de usted mismo, bajo supervisión, o contratando a otra persona. A pesar de quien sea el responsable de la instalación, este manual está diseñado para usted. Las instrucciones y los dibujos proporcionan el método, paso por paso, de los procedimientos recomendados para su instalación. Los métodos variarán entre instaladores, pero si usted no está seguro cuál es el mejor, nosotros le sugerimos que siga las instrucciones de este manual.

LA SIGUIENTE INFORMACION LO AYUDARA EN LA INSTALACION Y EN LA OPERACION DE SU NUEVO TRANSPORTADOR DE BANDA QUICK-KEY®. PARA ASEGURAR UNA LARGA DURACION Y UN FUNCIONAMIENTO LIBRE DE PROBLEMAS, USTED DEBE LEER ESTAS INSTRUCCIONES Y PROVEER UN MANTENIMIENTO REGULAR Y PERIODICO. ES RESPONSABILIDAD DE LOS INSTALADORES CUMPLIR Y TENER CONOCIMIENTO DE TODOS LOS CODIGOS DE SEGURIDAD, FEDERALES Y ESTATALES, SIN ESTAR LIMITADOS A LOS CODIGOS ELECTRICOS Y DE SEGURIDAD.

VERIFIQUE E INSPECCIONE SU ORDEN

Cada orden o embarque se inspecciona minuciosamente antes de salir de la fábrica. Todas las partes, piezas y componentes son enumeradas ítem por ítem en la lista de empaque que acompaña el equipo. La cantidad y la descripción de cada artículo, embalaje, paleta, etc. se enumera en el conocimiento de embarque. Al firmar el conocimiento de embarque, el transportista asume la completa responsabilidad de la entrega segura de toda la mercancía a su destino, de la misma manera según lo estipulado por el exportador. En el caso de que exista algún daño o falta, asegúrese que la compañía transportista haga nota de dicho acontecimiento en la factura de embarque. Posteriormente, usted deberá presentar un reclamo contra la compañía transportista por tal pérdida y/o daño.

Anexada a uno de los artículos en el embarque, usted encontrará una lista de empaque. Inspeccione cada artículo por su descripción, especificación, cantidad, o partida, etc. contra dicha lista. Si llegase a existir cualquier discrepancia, notifíquenos inmediatamente. Si una orden o embarque incluye más de un Transportador de Banda Quick-Key®, las partes de cada sistema serán marcadas o establecidas en la lista de empaque para su fácil identificación.

Las piezas o los artículos pequeños, tales como pernos, arandelas, tornillos, bujes y llaves son tan importantes en una instalación como las piezas o los artículos más grandes. Cerciérese de que éstos estén localizados y verificados antes de disponer de cualquier caja o recipiente. No podemos ser responsables por la pérdida de artículos que se enumeren y se incluyan en nuestra lista de empaque.

Si existiese cierto retraso entre el tiempo en que se recibe una orden y su instalación, almacene las partes en un área protegida para que así puedan ser localizadas e identificadas fácilmente. Por este motivo, conserve la lista de empaque para que así también la utilice para su futura referencia.

SEGURIDAD

Su transportador se ha diseñado conforme a los estándares de seguridad CEMA. Estos estándares de seguridad se pueden obtener a través de la Sociedad Americana de Ingenieros Mecánicos (ASME por sus siglas en Inglés) en ASME B20.1 (1993). Estos estándares deben ser consultados antes de la instalación y de la operación del transportador.

El personal a cargo de la operación y del mantenimiento del transportador debe ser entrenado a fondo en cuanto a procedimientos seguros de operación, al reconocimiento de posibles peligros y al mantenimiento de un área segura alrededor del transportador.

Este es un ejemplo de la etiqueta de precaución adherida al transportador.



Se deben cumplir con las siguientes pautas de seguridad:

ESTAS SON SOLAMENTE MEDIDAS DE SEGURIDAD Y SU CUMPLIMIENTO CON LOS ESTÁNDARES DE SEGURIDAD TANTO LOCALES, ESTATALES Y FEDERALES, INCLUYENDO OSHA - ES RESPONSABILIDAD DEL OPERADOR.

1. Mantenga un programa de seguridad para todo el personal encargado de la operación del transportador.
2. Todo el personal encargado de la operación del transportador debe tener conocimiento de la localización de todos los controles y de los dispositivos de emergencia.
3. La buena iluminación, el mantenimiento y el cuidado contribuyen a una área segura de trabajo.
4. Se deben realizar inspecciones frecuentes a todo el transportador. Todos los dispositivos de seguridad deben estar en su lugar y en condiciones adecuadas de funcionamiento.
5. Realice una inspección pre-arranque de seguridad de todo el transportador para determinar que el área y la maquinaria estén seguras para su operación, e inspeccione que los protectores y los dispositivos de precaución estén colocados.
6. No deben ejecutarse acciones imprudentes o juegos inadecuados cerca del transportador. La mayoría de los accidentes son causados por la carencia de entrenamiento de seguridad, por descuido o por juegos inadecuados, al igual que por la falta de reconocimiento de posibles peligros.
7. El transportador no se debe operar a menos que la cubierta encierre por completo las piezas móviles y los protectores de la transmisión estén en su lugar. Si la cubierta del transportador se tuviera que abrir por algún motivo, el motor se debe apagar o bloquear eléctricamente de manera tal que el transportador no pueda ser recommenzado de manera remota o por cualquier persona cercana. Las secciones cubiertas de sobrecarga o las puertas de acceso no se deben abrir mientras que el transportador esta en operacion.
8. Si debido a su aplicación, el transportador debe tener cubierta abierta, el transportador entero se debe separar del área del personal por una cerca y se deben fijar señales de peligro.
9. Las tolvas de alimentación abiertas o los canalones abiertos para su carga manual o mecánica, deben incorporar una rejilla. Si las características del material que se maneja son tales que una rejilla no puede ser utilizada, entonces la parte expuesta del transportador se debe separar del área del personal por una cerca y se deben fijar señales de peligro.
10. No camine ni se pare en la cubierta, la rejilla, o en los protectores de transmisión de energía del transportador.

EQUIPO ELÉCTRICO

Los interruptores de paro de emergencia , los interruptores de cierre de seguridad, los interruptores de velocidad cero, los dispositivos y otros controles eléctricos de sobrecarga, son consideraciones necesarias para una instalación segura del transportador. (el usuario del transportador generalmente proporciona los controles y los interruptores).

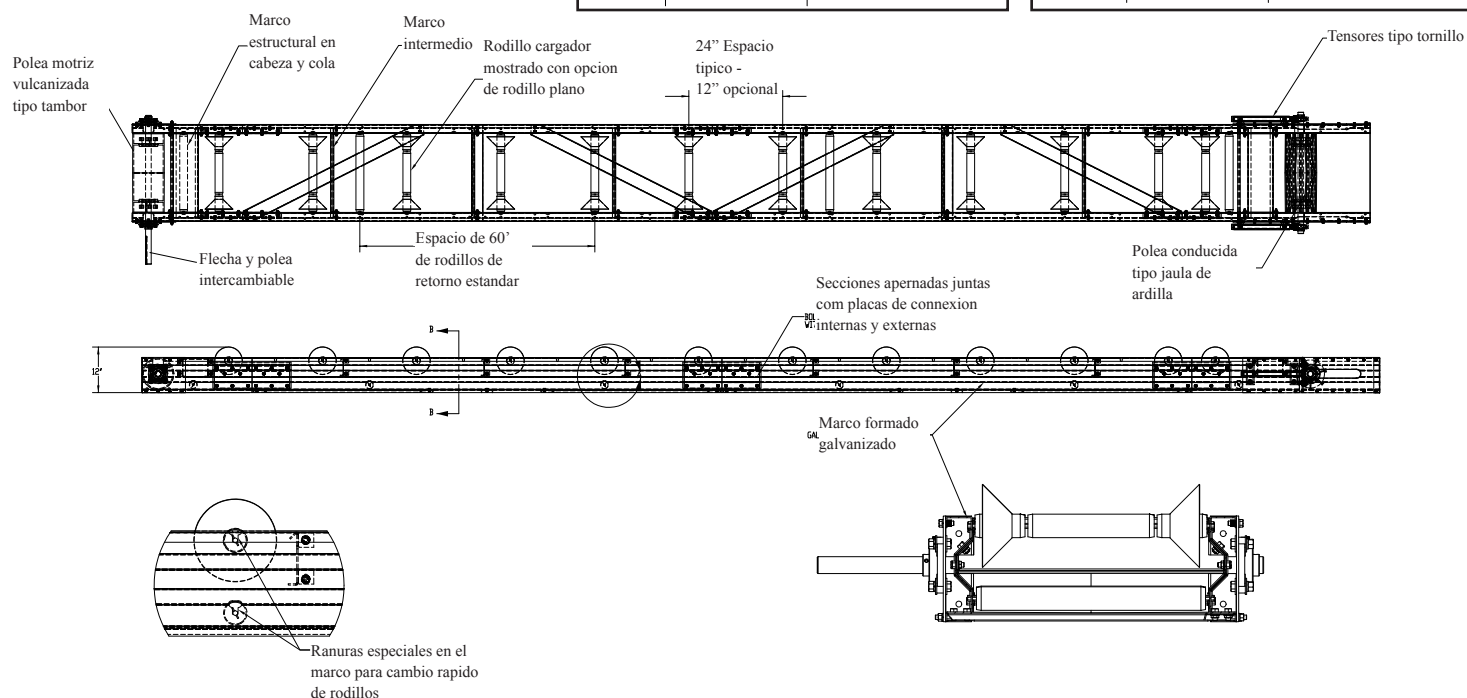
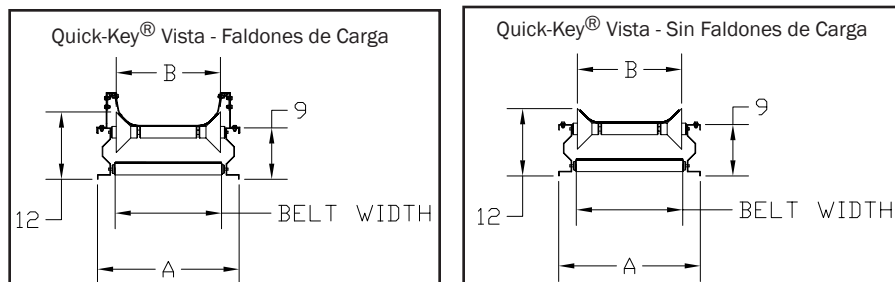
IDENTIFICACION DEL MODELO

Utilize la tabla de abajo para identificar el modelo de la Banda Transportadora Quick-Key®, para así seleccionar las dimensiones y los procedimientos a utilizar en su instalación.

Tabla # 1

Ancho de Banda	A	B
12"	19"	12.5"
18"	25"	18.5"
24"	31"	24.5"

Vista Frontal del Transportador



CAPACIDADES DEL TRANSPORTADOR CON RODILLOS CARGADORES

Especificaciones

*Capacidades en toneledas métricas/hora - Velocidad de banda en metros/minuto

Belt Width	Lbs./ Ft.3	100	150	200	250	300	350	400
12"	15	3	4	5	6	8	9	10
	30	5	8	10	13	15	18	20
	50	9	13	17	21	25	29	33
18"	15	6	9	12	15	17	20	23
	30	12	18	23	29	35	41	46
	50	20	29	39	49	58	68	77
24"	15	10	16	21	26	31	36	41
	30	21	31	41	52	62	72	82
	50	35	52	69	86	103	120	137

* Otros rodillos CEMA disponible. NOTA: Todas la dimensiones sujetas a cambios sin previo aviso.

GENERAL

Solamente la instalación apropiada puede ofrecer el funcionamiento previsto por el fabricante. Una buena instalación, por lo tanto, debe ser la preocupación primordial del cliente e igualmente de la compañía de construcción responsable. El fabricante no puede ser responsable de la instalación de un transportador. Las sugerencias y la información contenidas en este manual se ofrecen solamente como conveniencia, porque no asumimos ninguna responsabilidad por la instalación, expresa o implícita.

Cuando el transportador Quick-Key® se utiliza para alimentar un elevador de cangilones u otro transportador, se deben tomar las precauciones necesarias para dejar un espacio o separación adecuado a travéz de todo el equipo para los reductores, descargas, válvulas, etc. Igualmente, suficiente separación se debe proporcionar para permitir el mantenimiento apropiado del equipo después de que haya sido instalado. Tomando en cuenta estos detalles antes de la instalación, puede prevenir problemas posteriores en el flujograma de proceso y así evitar “posibles embotellamientos.”

Es importante que una fundación firme y nivelada o un buen soporte se proporcione al momento de la instalación del Quick-Key®. Este soporte debe ser lo suficientemente amplio y a lo largo del transportador completamente cargado.

INSTALACION Y ENSAMBLAJE DE TRANSPORTADORES ESTANDAR

Presente la unidad como va a ser utilizada, incluyendo la sección cabezal y de cola. No alze longitudes intermedias mayores de 40' con un máximo de 20' entre los puntos de elevación. Los soportes se deben situar bajo el marco del transportador. Los centros de soporte no deben exceder 20' (6 metros).

Vea el Dibujo 0364400 para las conexiones intermedias de empalme típicas. NOTA: Las placas internas y externas del empalme se asemejan pero son levemente diferentes.

Instale libremente los pernos y las tuercas, pero no las apriete. Después utilice un alambre o una linea para cerciorarse de que el transportador este horizontalmente recto . Calce los soportes según lo requerido para conseguir la alineación correcta. Apriete la tornilleria que conecta, cerciorándose de que el fondo de cada sección no este más arriba que la sección anterior. Durante este tiempo, compruebe la rigidez de toda la tornillería en el transportador para asegurarse que todos estén apretados correctamente (como los tornillos de presión en los rodamientos y en las poleas).

INSTALACION DE RODILLOS CARGADORES Y DE RETORNO

Sitúe los rodillos de retorno en las ranuras cerca del fondo del marco a centros de cinco pies, alineando las ranuras en el eje del rodillo con éstas en el marco. NOTA: Es posible que el eje pueda tener un ajuste un poco apretado.

Sitúe los rodillos cargadores en las ranuras en la parte superior del marco, según lo mencionado anteriormente. El espaciamiento estándar del rodillo es dos pies en centro, comenzando con la ranura lo más cerca posible a la polea cabezal (reductor). Para cargas más pesadas (opcionales), rodillos cargadores adicionales se pueden agregar para centros de un pie.

INSTALACION DE BANDA

Tipos de Correa

- **Goma COS (Cubierta en un Solo Lado)** - Instale con la superficie de la tela hacia cara de la polea.
- **Goma CBS (Cubierta en Ambos Lados)** - Instale con la superficie de goma más fina hacia la polea.
- **PVC Tapa Creciente**- Instale con las crecientes moldeadas lejos de la cara de la polea y los extremos abiertos de la creciente hacia la polea cabezal.
- **Otras Correas** - Consulte con la Fábrica.

Hale la banda a través del marco del transportador hacia los rodillos de retorno y alrededor de la polea de cola, luego a través de los rodillos hacia la polea cabezal.

Vea las instrucciones proporcionadas en el kit del empalme de la correa para su instalación.

En transportadores más largos, guías para el ensamblado de la banda pueden ser proporcionadas. Las guías se deben colocar equitativamente entre las poleas cabezal y de cola. (Véa Dibujo REF 143) para el detalle de la instalación.

Al momento de la instalación de la correa Quick-Key®, la polea de cola debe estar en su posición más delantera en relación de la polea cabezal. Después de empalmar juntos los extremos de la banda, dé vuelta a las barras de ajuste del ensamble de la polea para tensionar la banda. Al comienzo del funcionamiento del transportador, posicione la banda hacia al centro de la polea de cola dando vuelta a las barras de ajuste un cuarto de vuelta hasta que la banda quede centrada en la polea de cola.

ENSAMBLAJE DE TRANSMISION DE VELOCIDAD

El ensamblaje de la típica transmisión de velocidad incluye un reductor de eje montado con brazo de torque, soporte para el motor, poleas con bujes, bandas tipo V y protector de la banda. Igualmente se proporciona un canal de montaje para el brazo de torque (véa Figura B) que se emperna al marco del transportador justo detrás de la sección cabezal. La transmisión estándar se proporciona para su montaje del lado izquierdo de la sección cabezal (cuando es visto de la sección de cola). Provisiones para el montaje del lado derecho se pueden hacer en la fábrica, si ha sido ordenado.

La instalación adecuada de la transmisión de velocidad es esencial para proveer una operación económica, eficiente y duradera.

NOTA: Algunos componentes de la transmisión (es decir, el reductor, el freno de contravuelta del soporte del motor, etc.) incluye hojas de instrucción adicionales para su referencia. Esté pendiente de éstos al abrir las cajas.

1. Asegúrese que el eje impulsor, en el cual la transmisión se debe montar, esté limpio y libre de rebabas. Remueva cualquier capa protectora del eje impulsor, al igual que en el hueco del reductor de velocidad. Estas se pueden remover usando un solvente no-inflamable.

2. Inspeccione y localice la llave de la máquina en el eje impulsor.

PRECAUCIÓN: Para la utilización segura del reductor, utilice solamente equipo de levantamiento apropiado que tenga amplia capacidad de carga. El levantamiento a mano es peligroso. Es de buena práctica evitar la proyección excesiva tanto en el eje impulsor como en el eje de la entrada, por montar el reductor tan cerca como sea posible del soporte de los rodamientos, y poleas de las bandas-V tan cerca posible del reductor. No fuerce el reductor al montarlo en el eje ya que puede dañar los rodamientos.

3. Instale el soporte del motor en el reductor, como indicado en las instrucciones en cuanto a la posición y la altura.

4. Deslice la transmisión de velocidad (reductor y soporte de motor) sobre el eje cabezal.

5. Cuando el reductor se haya colocado correctamente, asegure los bujes o ajuste los tornillos de presión contra el eje impulsor. Inmovilice el asiento de la llave del eje impulsor para evitar que la llave se mueva. (véa las instrucciones del buje para el esfuerzo de torsión apropiado del perno).

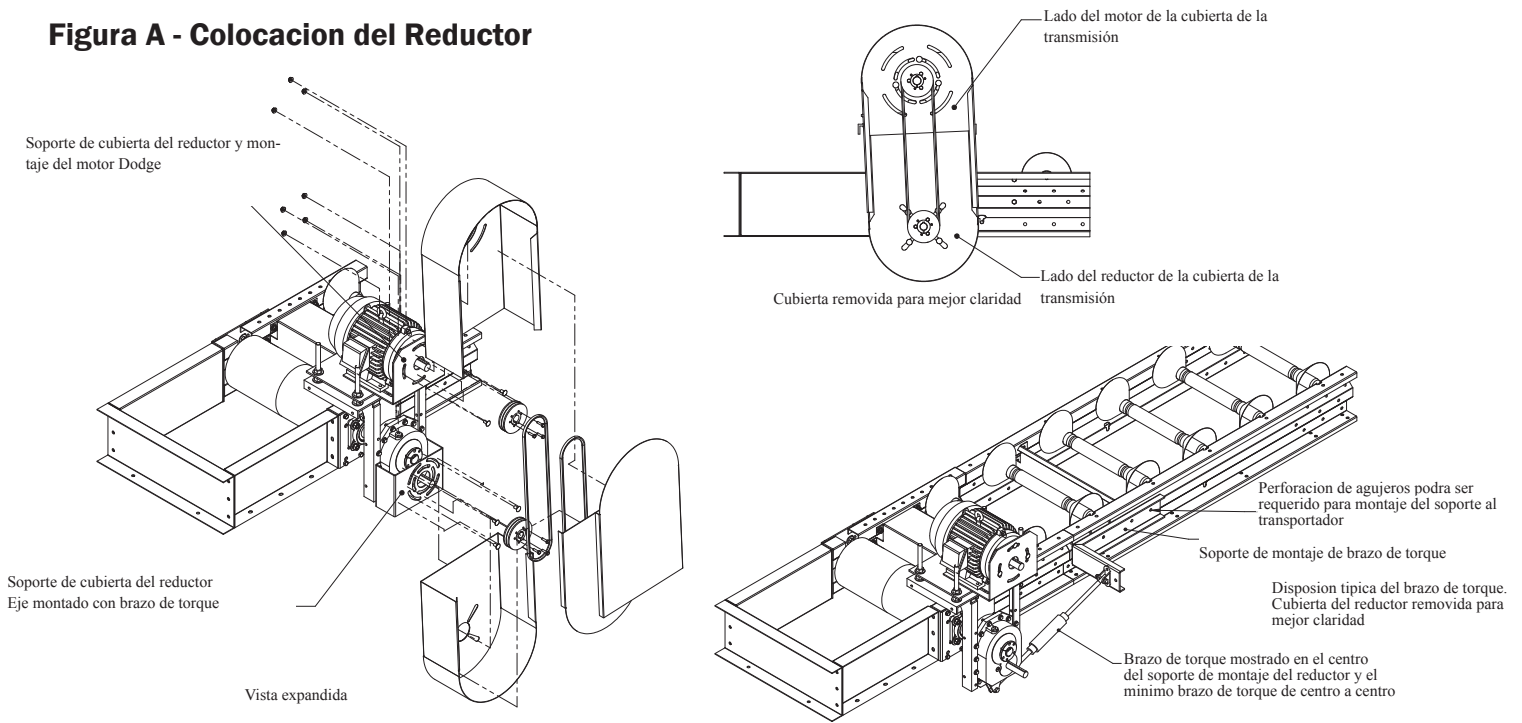
6. Instale el brazo de torque en el canal del brazo de torque en la primera sección del marco según lo demostrado en la figura B.

PRECAUCIÓN: Los reductores de la velocidad se envían sin aceite. Esté seguro de lubricarlo correctamente antes de su operación. Refiera a la placa de identificación y al manual de servicio para las instrucciones de lubricación.

7. Antes de instalar las bandas-V y las poleas, instale el lado posterior o trasero de la cubierta del reductor y del soporte de montaje, seguido de las instrucciones provistas con la tornillería del reductor (véa Figura A). Instale las poleas apropiadas en el motor y el reductor. Inspeccione la lista de embarque y el cartón de la polea para ver si hay marcas o identificaciones. El Intercambiar las poleas dará lugar a velocidad incorrecta de la banda y a la operación insatisfactoria del transportador.

Monte las poleas tan cerca del reductor como sea posible para prevenir cargas sobresalidas. Alinee las poleas usando una regla, colocada a través de las caras externas de ambas poleas. Este seguro que las llaves estén instaladas y apriete el tornillo de presión firmemente.

Figura A - Colocacion del Reductor



NOTA: La velocidad del eje cabezal puede estar incorrecto si se instalan las poleas incorrectas en el motor y en el reductor. Refiera a la lista de empaque para la colocación apropiada de poleas.

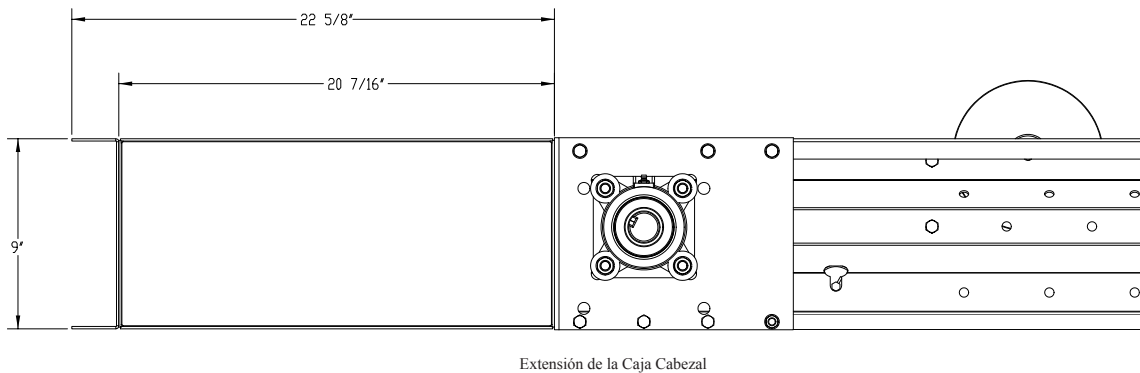


Figura B - Extension de Caja Cabezal

MANTENIMIENTO

Después de aproximadamente diez (10) horas de uso, vuelva a apretar todos los tornillos de presión en los rodamientos para los ejes de carga y de cola, así como los bujes en las poleas y el reductor. Inspeccione la tensión de la banda y la tensión de las banda-V en el reductor. Esto se debe repetir cada cincuenta (50) horas de la operación.

¡Lubricación! ¡Precaución! ¡NO COMIENCE LA UNIDAD SIN PRIMERO LLENAR EL REDUCTOR CON ACEITE!

REDUCTOR DE VELOCIDAD: El reductor de velocidad es lubricado por un depósito de aceite en el cuerpo. La cantidad correcta de aceite es importante para la operación adecuada del reductor. Demasiado aceite puede causar el desborde o el recalentamiento. Poco aceite puede causar el recalentamiento o daño a piezas internas. El manual de instrucción y servicio del reductor de velocidad da una lista de lubricantes recomendados y los períodos de cambio de aceite.

NO UTILICE: Los lubricantes de EP (presión extrema) ya que éstos contienen aditivos resbaladizos, o lubricante de engranaje de peso pesado (90-140). Se recomienda que el aceite esté drenado y el cuerpo limpio después de las primeras 150 horas de operación. Cambie el aceite cada 2500 horas después de eso. Inspeccione los niveles de aceite de vez en cuando cuando la unidad no este funcionando y agregue aceite según lo requerido.

Mantenga los agujeros del respiradero constantemente limpios para prevenir la acumulación de presión en el reductor.

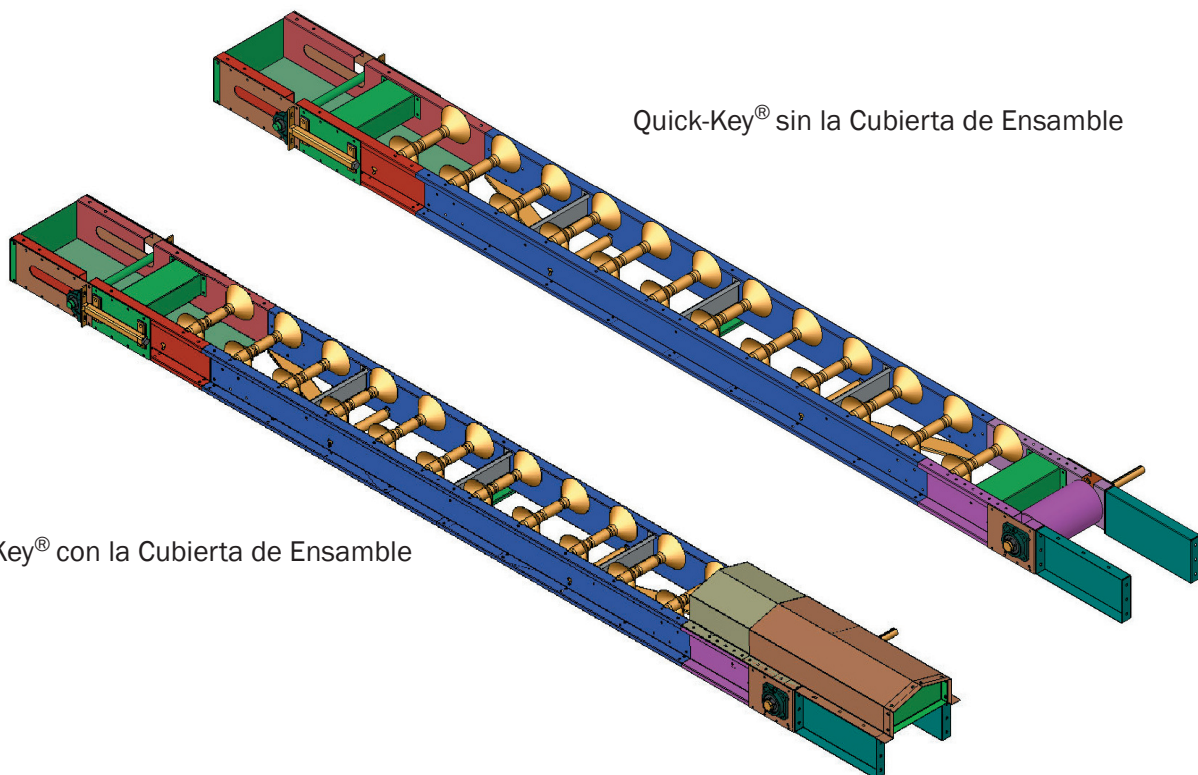
!PRECAUCION!: Nunca remueva el tapón del respiradero o el tapón de presión de aceite mientras que el reductor este en operación ya que daños corporales pueden resultar. Inspeccione éstos solamente cuando el reductor no esté en funcionamiento.

INSPECCIÓN: Un programa de inspección se debe establecer para asegurar que el equipo este siempre en buena condición de operación. Las inspecciones regulares ayudarán a revelar pequeñas cosas tales como pernos, rodillos, etc. flojos, antes de que se conviertan en problemas serios y perjudiciales. Aquí están algunas de las cosas que se deben examinar y mantener regularmente.

!PRECAUCION!: Realice las inspecciones cuando se paren todas las operaciones y los procedimientos de apagado se culminen.

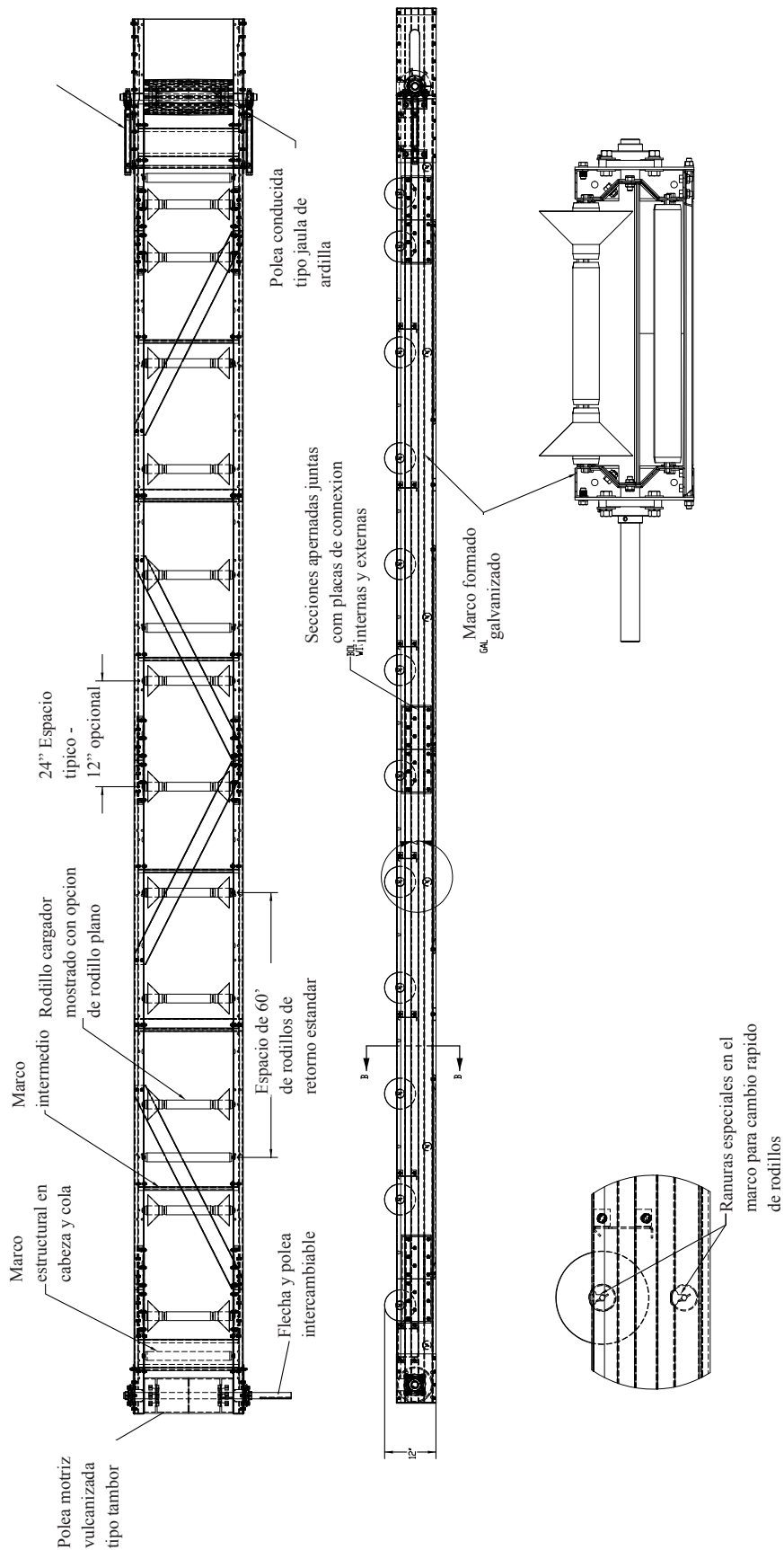
1. Examine la correa y el empalme para ver si tiene daño, desgaste y para ver su condición general.
2. Examine la tensión de la banda. Re-empalme si no puede ser ajustada adicionalmente.
3. Examine las bandas-V para saber si hay tensión y ver su condición. Las bandas-V se deben substituir por un conjunto igual.
4. Examine los reductores de velocidad regularmente para ver si hay suficiente aceite o muestras de escape. Mantenga los RESPIRADEROS LIMPIOS.
5. Examine los rodamientos para ver si tienen suficiente lubricación o para ver evidencia de recalentamiento.
6. Examine todas las poleas y partes atadas al reductor para ver si tienen suficiente rigidez.
7. Examine toda la tornillería y apriete según lo requerido.

SEGURIDAD: La importancia de tomar un CUIDADO EXTREMO al momento de la instalación y el mantenimiento del QUICK-KEY® no pueden ser acentuado mas. El trabajo en las alturas (siguiendo las regulaciones OSHA) alcanzadas aún por las instalaciones más pequeñas, puede ser peligroso a menos que se tomen las medidas de SEGURIDAD necesarias. En cualquier caso, TENGA CUIDADO, NO SE APRESURE, Y RECUERDE DONDE ESTÁ A TODO MOMENTO.



Quick-Key® TRANSPORTADOR DE BANDA

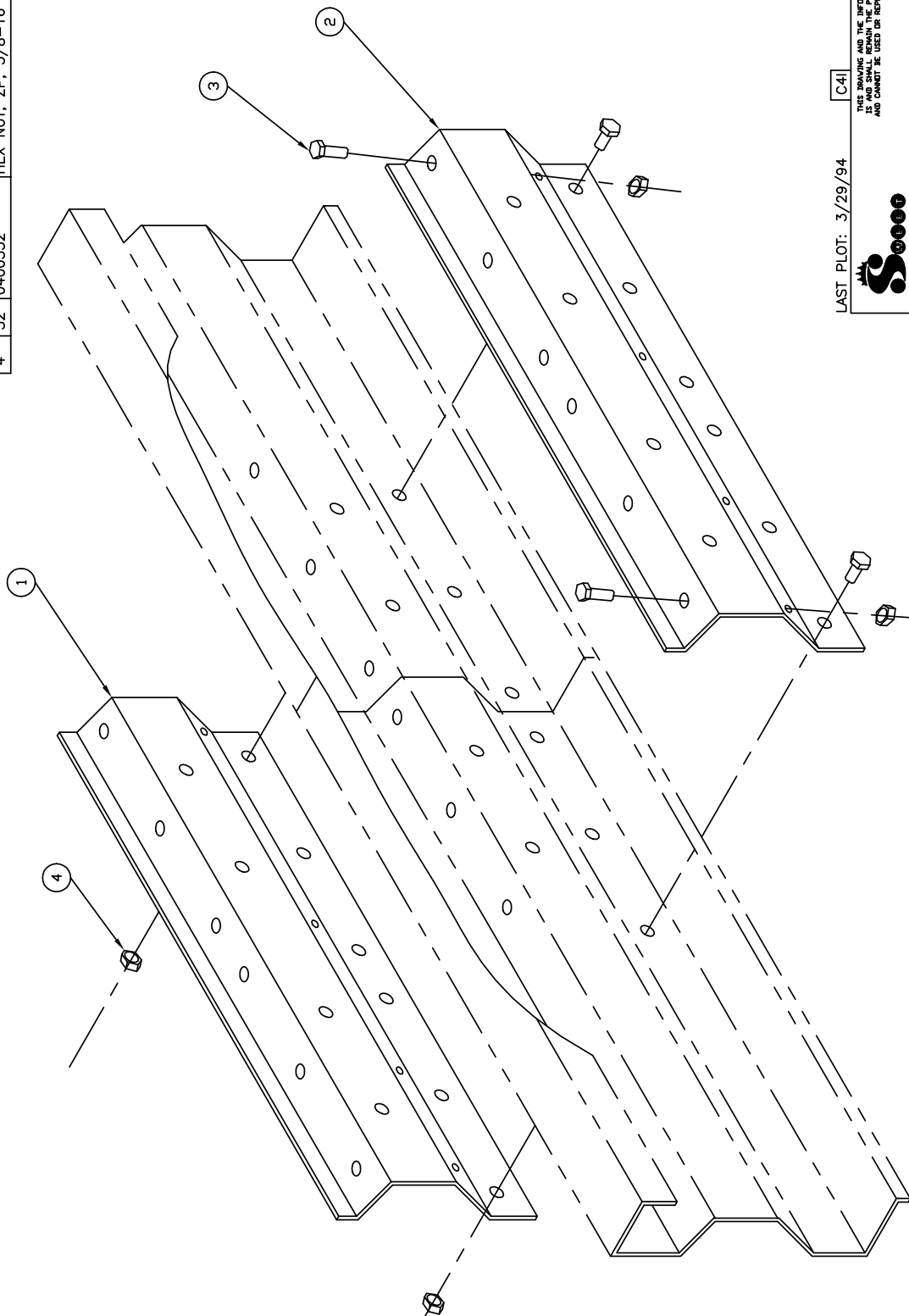
Tensores tipo tornillo



BILL OF MATERIAL

SPLICE PLATE KIT INCLUDES 2 ASSEMBLIES
ONE ASSEMBLY SHOWN

ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	2	0364401	SPLICE PLATE, INNER
2	2	0364402	SPLICE PLATE, OUTER
3	32	0400081	HEXHEAD BOLT, GR5, 3/8-16 x 3/4"
4	32	0400552	HEX NUT, ZP, 3/8-16



0364400

AST PLOT: 3/29/94

C41

THIS DRAWING AND THE INFORMATION CONTAINED HEREON IS AND SHALL REMAIN THE PROPERTY OF SWEET MFG. CO. AND CANNOT BE USED OR REPRODUCED WITHOUT PERMISSION.

2000 E. LEFFEL LANE
SPRINGFIELD, OHIO

SPLICE PLATE, KIT, QUICK-KEY

FOR: QUICK-KEY CONVEYOR

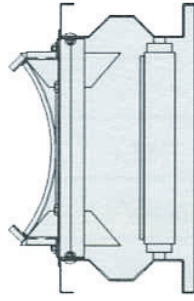
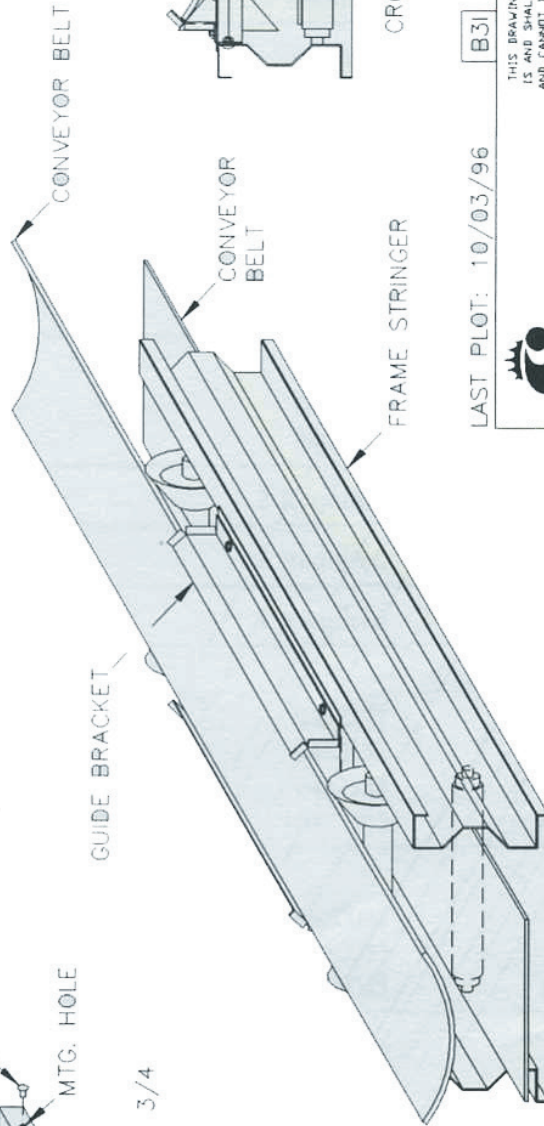
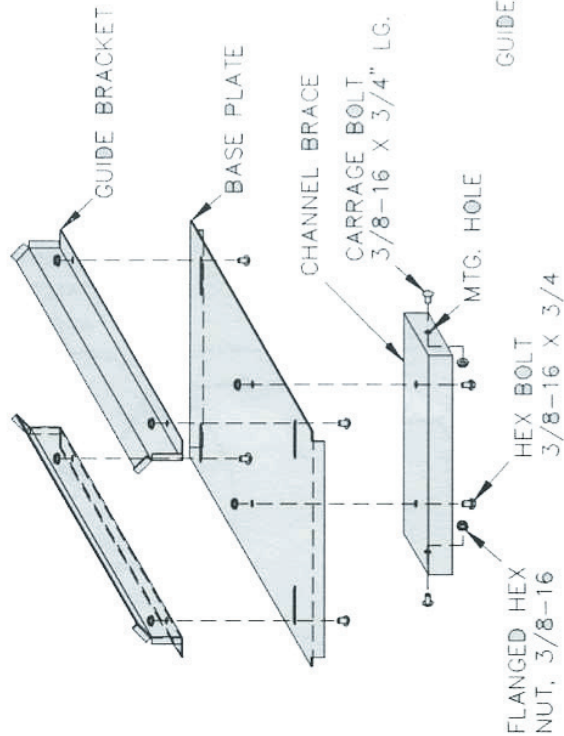
MATERIAL		—	MATL CODE NO.	—
CHECKED BY		UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, ALL TOLERANCES SHALL BE ANGULAR $\pm 1/2^\circ$, FRAC $\pm 1/32$, DEC: $\pm .015$		
DATE	DRAWN BY	SCALE	DRAWING NO.	

JEC	3/8"=1	0.364400
DATE 3/29/94	WEIGHT	-

0.364400

INSTRUCTIONS

1. STOP CONVEYOR AND LOCKOUT MOTOR POWER.
2. LIFT ONE EDGE OF THE CONVEYOR BELT AND SLIDE THE BELT GUIDE UNDER THE BELT.
3. SEAT THE BELT GUIDE BETWEEN AND ON THE CONVEYOR STRINGERS.
4. LINE UP THE 7/16 MTG. HOLES IN THE BELT GUIDE WITH THE QUICK-KEY MTG. HOLES IN THE STRINGERS.
5. ATTACH THE BELT GUIDE TO THE STRINGERS USING TWO 3/8-16 CARRIAGE BOLTS AND FLANGED NUTS.
6. ADJUST THE GUIDE BRACKET TO MAINTAIN DESIRED BELT TRACKING. ALLOW 1/4" LATERAL BELT MOVEMENT.
7. TIGHTEN THE GUIDE BRACKET MOUNTING HARDWARE.



LAST PLOT: 10/03/96

B31

W.O.#



MANUFACTURING CO.

AutoCAD R13
2000 E. LEFFEL LANE
SPRINGFIELD, OHIO

THIS DRAWING AND THE INFORMATION CONTAINED HEREIN IS AND SHALL REMAIN THE PROPERTY OF SWEET MFG. CO. AND CANNOT BE USED OR REPRODUCED WITHOUT PERMISSION.

INSTRUCTION SHEET, QUICK-KEY BELT GUIDES
FOR: MOUNTING QUICK-KEY BELT GUIDES

REVISIONS		DATE		CHANGE	
ECN	BY	DATE		CHANGE	

MATERIAL

—

W.O. NO.

CHECKED BY
DATE
SCALE
WEIGHT

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, ALL TOLERANCES SHALL BE ANGULAR ±1/2°, FRACT. ±1/32, DEC. ±0.015

1/2" = 1"

DRAWING NO.

—

REF143

REF143

QUICK-KEY® LISTA DE PIEZAS DE REPUESTO

DESCRIPCION	ANCHO DE BANDA		
	12"	18"	24"
Spool Idlers	0361000	0361003	0361005
Return Rolls (Flat Face)	0361010	0361013	0361015
Head Pulley 8" Dia. 8 " Dia. Lagging	0814D20C 0475000	0820D20C 0475003	0826D20C 0475005
Head Pulley 10 "Dia. 10" Dia. Lagging	1014D25C 0475030	1020D25C 0475033	1026D25C 0475035
Tail Pulley 8 " Dia.	0814W20C	0820W20C	0826W20C
Belting - C.O.S. Crescent Top PVC Smooth Top Rubber	0464100 0464030	0464104 0464033	0464106 0464035
Belt Lacing #0467000	2 Required	4 Required	4 Required
Hinge Cable #0467010	1 Required	4 Required	4 Required
Lacing Tool #0467005	1 Required	1 Required	1 Required
Pulley BushingsXTB-20 X 1-7/16 XTB-20 X 1-15/16 XTB-25 X 1-15/16 XTB-25 X 2-7/16	0452151 0452152 0452185 0457245		
Head Bearings1-7/16 "Dia. 1-15/16" Dia. 2-7/16 "Dia.	0450041 0450043 0450045		
Tail Bearings1-7/16 "Dia. 1-15/16 "Dia.	0450050 0450051		



P.O. Box 1086, 2000 E. Leffel Lane • Springfield, Ohio 45501
Toll Free: 1-800-334-7254 (in U.S.A. & Canada) • Phone: 937-325-1511 • Fax: 937-322-1963